10

15

"Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen"

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen.

Dieser Faserverbundwerkstoff besteht aus den Verstärkungsfasern und einer Matrix mit beigefügten Füllstoffen, wobei die Matrix ein Harzsystem ist. Der Einsatz von Füllstoffen in der Verbindung mit Reaktionsharzen kommt dabei in großem Umfang zur Anwendung.

Als Füllstoffe werden üblicherweise benutzt: Calciumkarbonat, Dolomid, Kaolin, Talkum, Quarz, Wollastonit, Aluminiumhydrat, Antimontrioxid, Schwerspat oder Glashohlkugeln.

Mit dem Einsatz der bisher im Stand der Technik bekannten Füllstoffe ist aber keine spiegelglatte Oberfläche des Faserverbundbauteiles erzielbar, d. h. eine Oberfläche, die den heutigen Anforderungen der Klasse A "Sichtbauteil" im Fahrzeugbau entspricht.

20

25

30

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren vorzuschlagen, mit dem bessere mechanische und optische Eigenschaften (Klasse A Oberflächen) an Faserverbundbauteilen realisiert werden kann und zudem schneller, d. h. damit kostengünstiger als bisher üblich produziert werden kann.

Durch den Einsatz von Füllstoffen aus dem Material der eigentlichen Verstärkungsfasern, z. B. Carbonfasern, wird ein wesentlich homogeneres Bauteil mit vorteilhafteren Eigenschaften als bisher üblich möglich. Die Bauteiloberfläche wird zudem sehr glatt, eine Oberfläche der Güteklasse A ist somit erreichbar, was eine wesentliche Anforderung an Sichtbauteilen im Fahrzeugbau ist. Es treten keine negativen Spannungen bei Wärme oder Kälte auf, das Bauteil ist später einfacher und auch kostengünstiger zu recyceln.

Dem Harz, vorzugsweise aus hochreaktiven Reaktionsharzen bestehend, d. h. der späteren Matrix, wird als Füllstoff ein Material zugesetzt, welches aus dem Material der eigentlichen Verstärkungsfasern besteht. Das Fasermaterial wird dazu fein gemahlen oder geschnitten und dem Harz beigemischt. Das Mahlgut hat vorzugsweise eine Größe kleiner als 2 mm und die Schnittfasern haben vorzugsweise eine Größe kleiner als 20 mm.

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf einen Harzfilm mit einem oder beiden dieser vorgenannten Füllstoffe, d. h. dem Mahlgut oder den Schnittfasern aus den eigentlichen Verstärkungsfasern des Faserverbundbauteiles. Dieser Harzfilm kann mit textilen Halbzeugen, z. G. Geweben, Geflechten, Gewirken, unidirektionalen oder multiaxialen Gelegen kombiniert werden.

Es ist auch möglich, den Füllstoff mit einem herkömmlichen Prepreg zu kombinieren, in dem der Füllstoff auf das Prepreg aufgestreut oder aufgeblasen wird.

5

10

15

20

25

30

Weiterhin ist es möglich, das Harzfüllstoffgemisch mittels eines Sprühverfahrens auf textile Halbzeuge, z. B. Gewebe, Gewirke, Geflechte, unidirektionale oder multiaxiale Gelege zu applizieren. Diese textilen Halbzeuge können dann z. B. zu Briefformen weiter verarbeitet werden.

10

5

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf eine SMC-Formmasse. Die SMC-Formmasse, d. h. Sheet-Moulding-Compound-Formmasse, besteht aus einem Harz-Matrixsystem und Verstärkungsfasern sowie ggf. Füllstoffen. Gemäß der Erfindung ist dabei vorgesehen, daß der Füllstoff bzw. der zusätzliche Füllstoff Mahlgut aus dem Werkstoff, aus dem die Verstärkungsfasern bestehen, ist.

15

20

25

30

Patentansprüche:

- Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen, bestehend aus Verstärkungsfasern, Harz und einem Füllstoff, dadurch gekennzeichnet, daß der Füllstoff aus gemahlenen und/oder geschnittenen Verstärkungsfasern besteht.
- Verfahren nach Anspruch 1, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß die Teilchengröße des gemahlenen Füllstoffes kleiner als 2 mm ist.
- 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, <u>dadurch gekennzeich</u>net, daß die Größe der Schnittfasern kleiner als 20 mm ist.
- 4. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß das Mahlgut und/oder die geschnittenen Verstärkungsfasern mit dem Harz, der die spätere Matrix des Faserverbundbauteiles bildet, vermischt wird.
- Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß die Harzfüllstoffmischung zu einem Film verarbeitet wird.
- 6. Verfahren nach Anspruch 5, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß der Harzfüllstofffilm auf textile Halbzeuge, z. B. Gewebe, Geflechte, Gewirke, unidirektionale oder multiaxiale Gelege appliziert wird.
- 7. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß der Harzfüllstofffilm als solcher in eine Bauteilform eingebracht wird, bevor die oder das eigentliche Textilhalbzeug z. B. als Vorformling in die Bauteilform kommt.

5

15

20

25

30

8. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, <u>dadurch dekennzeichnet</u>, daß die Harz-Füllstoffmischung in eine Bauteilform oder auf textiles Halbzeug in einem Sprühverfahren aufgebracht wird.

5

 Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß die mit der Harz-Füllstoffmischung besprühten textilen Halbzeuge auch zur Herstellung von Vorformlingen genutzt werden.

10

10. SMC-Formmasse mit einem Harzmatrixsystem und Verstärkungsfasern sowie ggf, Füllstoffen, <u>dadurch gekennzeichnet</u>, daß der Füllstoff bzw. der zusätzliche Füllstoff Mahlgut aus dem Werkstoff ist, aus dem auch die Verstärkungsfasern bestehen.

15

20

25

30

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER B29C70/02 B29C70/08

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) DO4H B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

Category *	ENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.	
X	WO 92/00182 A (FLEXLINE SERVICES LTD; DE	10	
	JAGER, GUI, GERARD) 9 January 1992 (1992-01-09)	1-9	
	the whole document US 2004/126554 A1 (KITANO KATSUHISA ET AL)	10	
K	1 July 2004 (2004-07-01)	1-9	
A	paragraph '0002! paragraph '0008! - paragraph '0012! paragraph '0037! - paragraph '0040! paragraph '0088! - paragraph '0093!		
Х	WO 02/16115 A (SKINNER, LEE, MARTIN; TOWERS, GRAHAM, FRANK; TALWAR, AJAY)	10	
A	28 February 2002 (2002-02-28) page 2, line 1 - page 3, line 11 page 4, line 31 - page 5, line 5 page 6, line 22 - page 7, line 2	1-9	
	_/	·	

X Further documents are listed in the continuation of box C.	X Patent family members are listed in annex.
Special categories of cited documents: 'A' document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance 'E' earlier document but published on or atter the international filling date 'L' document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) 'O' document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means 'P' document published prior to the international filling date but	*T' later document published after the international filling date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention *X' document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone *Y' document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. *&' document member of the same patent family
later than the priority date claimed Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report
2 December 2005	14/12/2005
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016	Demay, S

Form PCT/ISA/210 (second sheet) (January 2004)



In tional Application No PCT/DE2005/001247

		PC1/DE2005/001247		
	tion) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Re	elevant to claim No.	
Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, or the relevant passages			
(US 4 713 283 A (COGSWELL ET AL) 15 December 1987 (1987-12-15)		10	
	column 1, line 38 - line 65		1-9	
	US 5 432 010 A (KO ET AL)		10	
	11 July 1995 (1995-07-11) the whole document		1-9	
	DE 198 09 264 AT (ELDRA KUNSTSTOFFTECHNIK		10 .	
	GMBH) 30 September 1999 (1999-09-30) the whole document		1-9	
	the whole document			
		2		
		`		
	·			
	·			

Form PCT/ISA/210 (continuation of second cheet) (January 2004)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

In Intional Application No PCT/DE2005/001247

		PC1/DE2005/00124/			
Patent document cited in search report		Publication date	Patent laintly member(s)		Publication date
WO 9200182	A	09-01-1992	AT AU CA CN DE DK EP ES GR IL JP RU US	115464 T 8101491 A 2086328 A1 1058618 A 69105976 D1 69105976 T2 536264 T3 0536264 A1 2068595 T3 3015379 T3 98610 A 5508885 T 2094229 C1 5439627 A	15-12-1994 23-01-1992 30-12-1991 12-02-1992 26-01-1995 20-07-1995 29-05-1995 14-04-1993 16-04-1995 30-06-1995 28-11-1994 09-12-1993 27-10-1997 08-08-1995
US 2004126554	A1	01-07-2004	. CN DE	1506214 A 10356185 A1	23-06-2004 24-06-2004
WO 0216115	A	28-02-2002	AT AU CA DE DE EP ES JP US	278536 T 8228601 A 2419378 A1 60106283 D1 60106283 T2 1322459 A1 2230352 T3 2004506549 T 2004130067 A1	15-10-2004 04-03-2002 28-02-2002 11-11-2004 08-09-2005 02-07-2003 01-05-2005 04-03-2004
US 4713283	Α	15-12-1987	DE EP	3577100 D1 0150931 A2	
US 5432010	A	11-07-1995	US	5369192 A	29-11-1994
DE 19809264	A1	30-09-1999	WO EP	9944810 A1 1060069 A1	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES B29C70/02 B29C70/08

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klasslfikationssystem und Klassifikationssymbole) $B29C \quad D04H$

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultlerte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS IIL	SENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angab	e der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
x	WO 92/00182 A (FLEXLINE SERVICES JAGER, GUI, GERARD) 9. Januar 1992 (1992-01-09)	LTD; DE	10
Α	das ganze Dokument		1-9
Х	US 2004/126554 A1 (KITANO KATSUH) 1. Juli 2004 (2004-07-01)	ISA ET AL)	10
A	Absatz '0002! Absatz '0008! - Absatz '0012! Absatz '0037! - Absatz '0040! Absatz '0088! - Absatz '0093!		1-9
х	WO 02/16115 A (SKINNER, LEE, MART TOWERS, GRAHAM, FRANK; TALWAR, AC 28. Februar 2002 (2002-02-28)	TIN; DAY)	10
A	Seite 2, Zeile 1 - Seite 3, Zeile Seite 4, Zeile 31 - Seite 5, Zeil Seite 6, Zeile 22 - Seite 7, Zeil	le 5	1-9
		-/	
	ere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu ehmen	X Slehe Anhang Patentfamilie	
"A" Veröffer aber ni "E" älleres I; Anmele "L" Veröffen scheine andere soll ode ausgef "O" Veröffer eine B "P" Veröffer dem be	en zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer n im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden er die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ührt) uitlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht tillichung, die vor dem internalionalen Anmeldedalum, aber nach eanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist	kann nicht als auf erfinderischer Tätigk werden, wenn die Veröffentlichung mit Veröffentlichungen dieser Kategorie in diese Verbindung für einen Fachmann *&* Veröffentlichung, die Mitglied derselben	worden ist und mit der zum Verständnis des der oder der ihr zugrundeliegenden illung; die beanspruchte Erfindung icht als neu oder auf chtet werden illung; die beanspruchte Erfindung eil beruhend beirachtet einer oder mehreren anderen Verbindung gebracht wird und nahellegend ist Patentfamilie ist
Datum des A	bschlusses der internationalen Recherche	Absendedatum des Internationalen Re	cherchenberichts
2.	Dezember 2005	14/12/2005	
Name und P	ostanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL – 2280 HV Rijswijk	Bevollmächtigter Bediensleter	
	Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016	Demay, S	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Intentionales Aktenzeichen
PCT/DE2005/001247

		PC1/DE200	5/00124/	
.(Fortsetzung)	ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN			
ategorie° Beze	eichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht komme	nden Teile	Betr. Anspruch Nr.	
(JS 4 713 283 A (COGSWELL ET AL)		10	
, !	15. Dezember 1987 (1987-12-15) Spalte 1, Zeile 38 - Zeile 65		1-9	
	US 5 432 010 A (KO ET AL)		10	
	11. Juli 1995 (1995-07-11) das ganze Dokument		1-9	
	DE 198 09 264 A1 (ELDRA KUNSTSTOFFTECHNIK		10	
	GMBH) 30. September 1999 (1999-09-30) das ganze Dokument		1-9	
į				
	,			
			,	
	•			
	·		د	
	·			
	•			
	•			
ļ				
			1	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlich zen, die zur selben Patentfamilie gehören

Interionales Aktenzeichen
PCT/DE2005/001247

						005/00124/
lm Recherchenbericht Ingeführtes Patentdokument		Datum der Verößentlichung		Mitglied(er) der Patentiamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 9200182	A	09-01-1992	AT AU CA CN DE DK EP ES GR IL JP RU US	536264 0536264	A A1 A D1 T2 T3 A1 T3 A T C1	15-12-1994 23-01-1992 30-12-1991 12-02-1992 26-01-1995 20-07-1995 29-05-1995 14-04-1993 16-04-1995 30-06-1995 28-11-1994 09-12-1993 27-10-1997 08-08-1995
US 2004126554	.A1	01-07-2004	CN DE	1506214 10356185		23-06-2004 24-06-2004
WO 0216115 .	A	28-02-2002	AT AU CA DE DE EP ES JP US	278536 8228601 2419378 60106283 60106283 1322459 2230352 2004506549 2004130067	A A1 D1 T2 A1 T3 T	15-10-2004 04-03-2002 28-02-2002 11-11-2004 08-09-2005 02-07-2003 01-05-2005 04-03-2004 08-07-2004
US 4713283	A	15-12-1987	DE EP	3577100 0150931		17-05-1990 07-08-1985
US 5432010	Α	11-07-1995	US	5369192	A	29-11-1994
DE 19809264	A1	30-09-1999	WO EP	9944810 1060069		10-09-1999 20-12-2000